

## Interpon PZ 660

**Popis produktu** Interpon PZ 660 je práškový základní nátěr (primer) obsahující zinek určený ke zvýšené ochraně měkké oceli před korozi. Na Interpon PZ 660 je možné nanášet krycí práškové nátěry jako Interpon TC, Interpon D1094, Interpon D1036, Interpon D2525 nebo Interpon D2000. V tomto technickém listě je základní nátěr Interpon PZ 660, na který je aplikován krycí nátěr, nazýván „systém Interpon PZ 660“.

<b>Vlastnosti produktu</b>	<b>Chemický typ</b>	Teplem tvrditelná pryskyřice s vysokým obsahem zinku	
	<b>Vzhled</b>	Šedý metalický, mírně zrnitý film	
	<b>Distribuce částic</b>	Vhodná pro elektrostatické nanášení	
	<b>Měrná hmotnost</b>	1,8 – 2,2 g/cm <sup>3</sup>	
	<b>Skladování</b>	V suchu, chladnu, do 30°C	
	<b>Vypalovací program</b> (teplota objektu)	12 (max 23)	minut při 160°C (min.)
		8 (max 17)	minut při 170°C
		2 (max 8)	minut při 200°C
		1,5 (max 5,5)	minut při 220°C (max.)

**Podmínky testování** Níže uvedené výsledky byly získány na základě mechanických a chemických zkoušek provedených v laboratorních podmínkách (není-li uvedeno jinak) a jsou pouze informativního charakteru. Skutečné vlastnosti závisí na podmínkách, při kterých je produkt používán.

<b>Mechanické zkoušky:</b>	<b>Podkladový materiál</b>	Ocel, tloušťka 0,5 mm	
	<b>Předúprava</b>	Studené odmaštění trichlorethylenem	
	<b>Tloušťka filmu</b>	70±10 µm	
	<b>Vypalování</b>	8 minut při 200°C (samotný PZ 660)	
		2 minuty při 220°C (jako základní nátěr celého systému)	
	<b>Práškový krycí nátěr</b>	Interpon D1036 (RAL9010)	
	<b>Tloušťka filmu</b>	70±10 µm	
	<b>Vypalování</b>	8 minut při 200°C	

<b>Korozní zkoušky:</b>	<b>Podkladový materiál</b>	Ocel, tloušťka 2 mm	
	<b>Předúprava</b>	Viz tabulky výsledků v Příloze (strana 4 a 5)	
	<b>Tloušťka filmu</b>	Viz tabulky výsledků v Příloze (strana 4 a 5)	
	<b>Vypalování</b>	Viz tabulky výsledků v Příloze (strana 4 a 5)	

<b>Mechanické zkoušky</b>	<b>Přilnavost</b>	ISO 2409 (2 mm mřížkový řez)	Gt0 (samotný PZ 660) Gt0 (systém)
	<b>Odolnost hloubením (Erichsen)</b>	ISO 1520	8 mm (samotný PZ 660) 6 mm (systém)
	<b>Náraz</b>	ISO 6272	0,5 kg.m (samotný PZ 660) 0,5 kg.m (systém)
	<b>Odolnost při ohybu přes trn</b>	ISO 1519 (cylindrický trn)	4 mm (samotný PZ 660) 5 mm (systém)
		ISO 6860 (kónický trn)	0 cm (samotný PZ 660) 0 cm (systém)

**Korozní zkoušky** Systém Interpon PZ 660 poskytuje vynikající ochranu před korozi povrchu, na který je aplikován. Účinnost této ochrany však závisí na povrchu, jeho přípravě před aplikací nátěru a na aplikovaném nátěru. Pokud je povrch nátěrového systému poškozen, mohou být v místech poškození znaky koroze. To však neovlivní přilnavost filmu na přilehlý povrch. Interpon PZ 660 významně omezuje míru šíření koroze v případě poškození povrchu nátěru.

<b>Neutrální solná mlha</b>	ISO 9227	Výsledky jsou uvedeny v Příloze, Tab. 1 (str. 4)
<b>Cyklus 3C</b>	Renaut D7 1686	Výsledky jsou uvedeny v Příloze, Tab. 1 (str. 4)
<b>SCAB koroze</b>	Volvo STD 1027, 1372	Výsledky jsou uvedeny v Příloze, Tab. 2 (str. 5)
<b>Vystavení klimatickým vlivům</b>		Výsledky jsou uvedeny v Příloze, Tab. 1 (str. 5)

## Interpon PZ 660

### Předúprava

Pro dosažení maximální ochrany je nutné, aby byl **Interpon PZ 660** aplikován na čistý, suchý povrch bez oxidace a aby byl natřený povrch opatřen krycím nátěrem **Interpon**. Příprava povrchu závisí na druhu povrchu, jeho stavu a požadovaných vlastnostech. Pro dosažení dobré ochrany proti korozi je doporučeno následující: **Tryskání** na min. SA 2,5 v souladu s ISO 8501.1, 1998 (F), B9a, B10b nebo B10a ( $R_a = 6-12$  mikronů) drsnost povrchu, RUGOTEST č. 3 LCA-CEA, v souladu s NFE05051 (1981) a/nebo **odmaštění a fosfátování** následované pasivací, opláchnutím v demineralizované vodě a vysušením. Postupujte podle pokynů dodavatele předúpravy.

### Aplikace

**Interpon PZ 660** může být aplikován manuálními nebo automatickými, tribo nebo běžnými elektrostatickými rozprašovacími systémy. Před použitím na celou plochu by měly být tribo aplikace vyzkoušeny. Níže uvedené aplikační podmínky jsou uvedeny pouze pro informaci:

**Fluidizační tlak vzduchu:** 1,5 kg/cm<sup>2</sup> prvotní, poté 1 kg/cm<sup>2</sup>  
**Tlak vzduchu při dopravě:** 0,5 až 0,8 kg/cm<sup>2</sup>  
**Doporučené napětí:** 65 až 70 kV  
**Doporučená tloušťka:** 70 mikronů (+20/-10)

Nepoužitá prášková barva může být znovu aplikována zařízením vybaveným příslušným recyklačním systémem; minimální objem nové barvy by vždy měl být 80%. Trysky musí být pravidelně čištěny profukováním každých 30 minut během nepřetržitého používání. Čistění a aplikace tryskami s deflektory je jednodušší.

**Interpon PZ 660** by měl být upraven vytvrzením nebo alespoň gelováním při doporučených vypalovacích programech. Teplota objektu nesmí být nižší než 130°C a vyšší než 220°C. Základní prumer by měl být vytvrzen v konvekční peci, případně v infračervených pecích, při teplotě vzduchu nepřesahující 220°C.

**Poznámka:** Nedodržení vytvrzovacích podmínek může ovlivnit přilnavost krycího nátěru a způsobit degradaci vlastností nátěrového systému. Je-li nezbytná manipulace, musí být použity rukavice, které nepouštějí vlákna.

### Aplikace krycího nátěru

**Interpon PZ 660** by měl být opatřen krycím nátěrem (top coat) na stejném místě a do 4 hodin od nanesení spodní vrstvy. Je-li krycí nátěr nanášen po více než 4 hodinách, měly by být komponenty na 10 minut zahřáty na teplotu 120 - 150°C (teplota objektu). Prodleva mezi aplikací spodního a krycího nátěru nesmí přesáhnout 12 hodin. Aplikační parametry krycího nátěru naleznete v příslušném technickém listu.

Integrita a optimální vlastnosti systému **Interpon PZ 660** budou zajištěny vytvrzením celého systému v souladu s doporučenými vytvrzovacími podmínkami krycí vrstvy. Tvrzení by mělo být prováděno v konvekční peci, případně v infračervených pecích. Distribuce tepla uvnitř pece musí být rovnoměrná.

**Poznámka:** Nedodržení doporučených vytvrzovacích podmínek může způsobit rozdíly v odstínu, lesku a degradaci vlastností nátěrového systému.

Na požádání je k dispozici podrobný dokument související s aplikací **Interpon PZ 660** a doporučeného krycího nátěru **Interpon**.

### Náprava poškození:

Jakékoliv poškození systému **Interpon PZ 660** musí být co nejdříve opraveno.

**Příprava povrchu** Poškozená místa musí být čistá a bez mastnoty či prachu. Postižené místo obruste až na podklad brusným papírem se zrnitostí 600. Před aplikací systému musí být postižená plocha bez prachu a očištěna neagresivním rozpouštědlem.

**Aplikace** Opravy se doporučují provádět pomocí následujícího dvouvrstvého systému od společnosti International Protective Coatings:

Akzo Nobel Coatings CZ, a.s., Podvihovska 12/304, 747 70 Opava 9 – Komárov, Česká Republika  
Tel.: +420 553 692 255 Fax: +420 553 692 455 [www.interpon.cz](http://www.interpon.cz)

## Interpon PZ 660

- 1. vrstva:** dvousložková epoxidová základní nátěrová hmota obohacená zinkem, **Interzinc 72**
- 2. vrstva:** dvousložková polyuretanová krycí nátěrová hmota, **Interthane 990**

*Technické listy těchto produktů Vám na požádání poskytne společnost International Protective Coatings (Felling, VB)  
Tel. +44 (0) 191 469 6111, nebo místní pobočka společnosti.*

### Bezpečnostní opatření

Při aplikaci nejezte, nepijte a nekuřte. Nevdechujte prášek. V případě nedostatečné ventilace použijte vhodný respirátor.

Další informace jsou uvedené v příslušném bezpečnostně-technickém listu **MSDS PC020**.

### Prohlášení

Tento technický list podává pouze základní informace o zmíněném produktu. Kdokoliv používá tento produkt pro jiné účely, než je určeno v tomto dokumentu, aniž by obdržel písemné potvrzení o vhodnosti produktu pro zamýšlené užití, činí tak na vlastní nebezpečí. Přes naši snahu zajistit všechny informace o produktu (prostřednictvím tohoto technického listu či jiným způsobem), není možno zajistit naši kontrolu kvality substrátu, podmínek nanášení nebo dalších faktorů, které mají vliv na použití a aplikaci produktu. Proto, pokud není písemně potvrzeno, neakceptujeme žádnou zodpovědnost za jakoukoliv škodu (jinou než úmrtí nebo zranění následkem našeho zanedbání), která vznikne použitím produktu. Informace obsažené v tomto dokumentu podléhají změnám s ohledem na naše zkušenosti a neustálý vývoj produktu.



# AKZO NOBEL

## Interpon PZ 660

Tabulka 1: Neutrální solná mlha (v souladu s ISO 9227) a Cyklus 3C (Renaut D17 1686 Test) – jeden cyklus zahrnuje následující stádia:

1,24 hodin v solné mlze (5% NaCl) při 35°C

2,4 x 24 hodin v klimatické komoře: 8 hodin vlhké teplo (40±1°C, 98±2% RV); 16 hodin v okolním vzduchu (20±1°C, 73±2% RV)

3,48 hodin schnutí v klimatické komoře při 20±1°C, 63±2% RV

		Předúprava:	Odmaštění rozpouštědlem, tryskání (SA 2,5; R <sub>a</sub> 6 – 12 μm)	Alkalické odmaštění, Fe fosfát, oplach v demineralizované vodě a sušení	Alkalické odmaštění, Fe fosfát, pasivace Cr, oplach v demineralizované vodě a sušení			
		Tloušťka filmu:	PZ 660 = 60 – 70 μm Interpon D1036 = 80 – 100 μm	PZ 660 = 70 – 90 μm Interpon D1036 = 100 - 120 μm	PZ 660 = 70 – 95 μm Interpon D1036 = 95 - 120 μm			
		Doby tvrzení (při 200°C):	PZ 660 = 8 minut Interpon D1036 = 10 minut	PZ 660 = 8 minut Interpon D1036 = 10 minut	PZ 660 = 8 minut Interpon D1036 = 10 minut			
		Výsledky →	Neutrální solná mlha	Cyklus 3C	Neutrální solná mlha	Cyklus 3C		
Neutrální solná mlha, 1000 hod a Cyklus 3C, 6 cyklů	Řez:	Rez Puchýřky – velikost Rozšíření Ztráta přilnavosti	XX/XXX 2-0 2-3 puchýřky -	X/XX 2-4 4-5 mm 3 mm	X/XX (6-35 mm) Významná delaminace - ~20 mm	X 4, odlupování 3 mm 2 mm	XX (<1 mm) 0 0 ≤1 mm	X 0 několik 1 mm
	Povrch:	Rez, R <sub>i</sub> Puchýřky Přilnavost	0 0 0	0 0 -	0 0 0	0 0 -	0 0 0	0 0 -
Neutrální solná mlha, 1500 hod a Cyklus 3C, 9 cyklů	Řez:	Rez Puchýřky – velikost Rozšíření Ztráta přilnavosti	XXX 2-3 2-3 puchýřky -	- - - -	- - - -	X odlupování 5 mm 9 mm	- - - -	X 3 2 mm 1,5 mm
	Povrch:	Rez, R <sub>i</sub> Puchýřky Přilnavost	0 0 0	- - -	- - -	0 0 -	- - -	0 0 -
Neutrální solná mlha, 2000 hod a Cyklus 3C, 10 cyklů	Řez:	Rez Puchýřky – velikost Rozšíření Ztráta přilnavosti	XXX 3-4 2-3 puchýřky 3 mm	X/XX 3-5 5 mm 4-5 mm	XX (~60 mm) Úplná delaminace - ≥60 mm	- - - -	XX (1 mm) 0 0 ~8 mm	- - - -
	Povrch:	Rez, R <sub>i</sub> Puchýřky Přilnavost	0 0 0	0 0 -	0 0 0	- - -	0 0 0	- - -
Neutrální solná mlha, 2500 hod a Cyklus 3C, 15 cyklů	Řez:	Rez Puchýřky – velikost Rozšíření Ztráta přilnavosti	XXX 3 2-3 puchýřky -	XX 3-5 6 mm 4-5 mm	- - - -	X Odlupování ≥12 mm 15 mm	- - - -	X/XX 4 3 mm 3 mm
	Povrch:	Rez, R <sub>i</sub> Puchýřky Přilnavost	0 0 0	0 0 -	- - -	0 0 -	- - -	0 0 -
Neutrální solná mlha, 3000 hod a Cyklus 3C, N/A	Řez:	Rez Puchýřky – velikost Rozšíření Ztráta přilnavosti	XXX 3-4 Několik puchýřků 4 mm	- - - -	XXX (celkem) Úplná delaminace - -	- - - -	XXX (1 mm) 4 1 velký puchýř ~15-20 mm	- - - -
	Povrch:	Rez, R <sub>i</sub> Puchýřky Přilnavost	0 0 0	- - -	0 0 0	- - -	0 0 0	- - -

Akzo Nobel Coatings CZ, a.s., Podvihovska 12/304, 747 70 Opava 9 – Komárov, Česká Republika  
Tel.: +420 553 692 255 Fax: +420 553 692 455 [www.interpon.cz](http://www.interpon.cz)

## Interpon PZ 660

Výsledky klíčových korozních zkoušek (Neutrální solná mlha a Cyklus 3C):

	V místě řezu	Na povrchu
<b>Rez</b>	Žádná 0 Mírná X Střední XX Rozsáhlá XXX	Hodnocení v souladu s ISO 4328 R <sub>i</sub> 0→5 (nejlepší → nejhorší)
<b>Puchýřky</b>	Velikost v souladu s ISO 4628: 0 žádné (viditelné při 10násobném zvětšení) 1 pouze viditelné (10násobné zvětšení) 2 pouze viditelné (běžný pohled) 3 jasně viditelné (≤0,5 mm) 4 0,5 až 5 mm 5 >5 mm Rozšíření puchýřků měřeno v mm ze všech stran od řezu nebo jako počet puchýřků	
<b>Přilnavost</b>	Ztráta přilnavosti od kraje řezu, v mm (odlupování skalpelem)	V souladu s ISO 2409 <b>Hodnocení</b> 0→5 (nejlepší → nejhorší)

**Tabulka 2: SCAB korozní zkouška (Volvo)** – vystavení klimatickým podmínkám v Segé (v blízkosti Malmö), Švédsko – 4 km od pobřeží Baltského moře; v souladu s STD 1027, 1372. Dvakrát týdně stříkáno 5% roztokem soli

	<i>Předúprava:</i> <i>Tloušťka filmu:</i> <i>Doby tvrzení (při 200°C):</i>	<i>Odmaštění rozpouštědlem, tryskání (SA 2,5; R<sub>a</sub> 6 – 7 μm)</i> <i>PZ 660 = 50 – 70 μm</i> <i>Interpon D36 = 80 – 100 μm</i> <i>PZ 660 = 12 minut při 170°C</i> <i>Interpon D36 = 10 minut při 200°C</i>
<b>12 měsíců</b>	Koroze na některé straně od řezu	2 + 2 mm
	Obecná koroze povrchu	Žádná
<b>30 měsíců</b>	Koroze na některé straně od řezu	12 + 13 mm
	Obecná koroze povrchu	Žádná
<b>36 měsíců</b>	Koroze na některé straně od řezu	14 + 16 mm
	Obecná koroze povrchu	Žádná
<b>42 měsíců</b>	Koroze na některé straně od řezu	16 + 16 mm
	Obecná koroze povrchu	Žádná

**Tabulka 3: Vystavení klimatickým vlivům** – v testovací lokalitě Swedish Corrosion Institute, několik metrů od moře na ostrově Bohus-Malmö Island, jihozápadní Švédsko

	<i>Předúprava:</i> <i>Tloušťka filmu:</i> <i>Doby tvrzení (při 200°C):</i>	<i>Odmaštění rozpouštědlem, tryskání (SA 2,5; R<sub>a</sub> 6 – 7 μm)</i> <i>PZ 660 = 50 – 70 μm</i> <i>Interpon D1036 = 80 – 100 μm</i> <i>PZ 660 = 12 minut při 170°C</i> <i>Interpon D1036 = 10 minut při 200°C</i>
<b>12 měsíců</b>	Koroze na některé straně od řezu	2 + 2 mm
	Obecná koroze povrchu	Žádná
<b>30 měsíců</b>	Koroze na některé straně od řezu	12 + 13 mm
	Obecná koroze povrchu	Žádná
<b>36 měsíců</b>	Koroze na některé straně od řezu	14 + 16 mm
	Obecná koroze povrchu	Žádná
<b>42 měsíců</b>	Koroze na některé straně od řezu	16 + 16 mm
	Obecná koroze povrchu	Žádná

Akzo Nobel Coatings CZ, a.s., Podvihovska 12/304, 747 70 Opava 9 – Komárov, Česká Republika  
Tel.: +420 553 692 255 Fax: +420 553 692 455 [www.interpon.cz](http://www.interpon.cz)